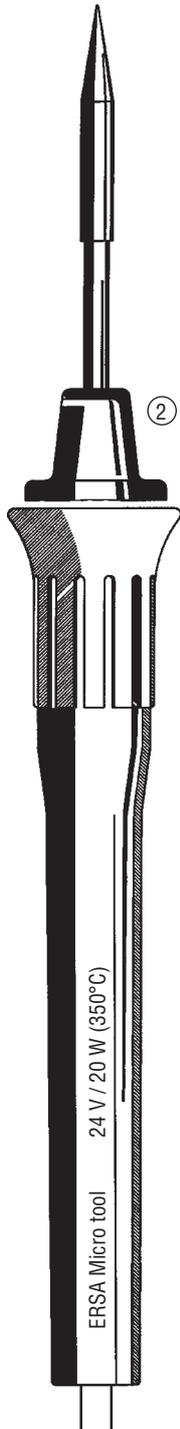


# Prozeßbeschreibung: FINE-PITCH INSTALLATION



ERSA Micro tool  
(Originalgröße)

①



212 MS ERSA Micro Well Lötspitze (Originalgröße)

## Prozessbeschreibung:

1. Stecken Sie die ERSA Micro Well Lötspitze ① auf Ihren Micro tool (bzw. CTA 20) ② und stellen Sie eine Spitzentemperatur von 285-295 °C ein.
2. Positionieren Sie das Bauelement ③ und fixieren Sie zwei Ecken.
3. Tragen Sie an allen vier Seiten Flußmittel auf die Beine auf. Sie können dazu Ihre bisherige Flußmittelcreme verwenden; wir empfehlen eine No-Clean der Klassifikation (F-SW 32-34).
4. Vorderseite der ERSA Micro Well Spitze inklusive Hohlkehle am feuchten Schwamm reinigen. Danach die Hohlkehle mit Lötdraht füllen, bis eine leichte Erhebung zu erkennen ist. **Auf keinen Fall zuviel Lot auftragen** ④.
5. Nehmen Sie den Micro tool **ganz locker** in die Hand, wenn möglich nur auflegen. Setzen Sie die Lötspitze mit der ERSA Micro Well Seite nach unten auf die flach anliegenden Anschlußbeine auf. Micro tool und Spitze sollten nahezu parallel zum Komponentengehäuse entlang gezogen werden. ⑤ ⑥

Das Eigengewicht des Micro tool ist so konzipiert, daß man **ohne Führung** und **ohne Druck** langsam nach hinten **ziehen kann** und dabei alle Lötstellen optimal und gleichmäßig herstellt.

6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5 für die übrigen, noch nicht gelöteten Seiten. Entfernen Sie Flußmittelrückstände, falls nötig.

## Empfohlenes Equipment (alternativ):

### Bezeichnung

TWIN 40 A  
SMT UNIT 60 A  
Rework 80 A  
VAC-Pen bzw. SMD-Vampir  
ERSA Micro Well Lötspitze

### Best.-Nr.

TW 40 A  
SMT 60 A  
RW 80  
VP 100/SVP 100  
212 MS

## Hilfsstoffe:

### Bezeichnung

Flußmittelcreme  
Lötdraht  
Flußmittlentferner-Set  
No-Clean Entlötlitze

### Best.-Nr.

FMKANC 32-005  
15MM0100HF  
FR 200  
NC WICK 2,2/10 bzw. 2,7/10

